

Maszyny ceglarskie

najnowszej konstrukcyi i największej sprawności

dostarcza:

9

Edward Tatzel Opawa, Austria

Zastępstwo na Galicyę:

Inż. Scherlag, Lwów, Sapiechy 43.

Przedsiębiorstwo Budowy Zakładów Ceramicznych

Inż. Mastalski Stanisław, Lwów, Mochnackiego I. 22.

Wykonuje:

21

Plany, kosztorysy, i budowę cegielń, fabryk dachówek, wapienników etc.

BUDOWA KOMINÓW FABRYCZNYCH i obmurowanie kotłów parowych.

CERAMIKA

Miesięcznik poświęcony wszystkim
gałęziom przemysłu ceramicznego.

Redaktor i wydawca:

-- Stanisław Abramowicz --

Adres: Warszawa, Senatorska 6.

18 Prenumerata rocznie 4 rb.

INŻ. W. DRZYMUCHOWSKI

BIURO TECHNICZNE

15

w Krakowie, ul. Dunajewskiego 9. Telefon 1100.

Dostarcza:

najnowszej konstrukcyi **maszyny, prasy i formy** motorowe lub ręczne, do wyrobu **cegieł, dachówek, rur itp.** z gliny, cementu i betonu.

Kompletne urządzenia do fabrykacyi **cegły piaskowej. Motory** parowe, gazowe, benzynowe, ropne i ssąco gazowe. — **Transmisye.** — **Armatury** dla pary, wody, gazu itp.

Artykuły techniczne jak: pasy transmisyjne, skórzane i z sierci wielbłądziej, rzemyki do szycia pasów, smary, oliwy, wszelkiego rodzaju szczeliwa itp. w najlepszych gatunkach i po cenach fabrycznych.

Szczeliwo „VAS-BLACK“ w laseczkach, pierścieniach i płytach, jedynie najlepszy, najpewniejszy i najekonomiczniejszy materiał do uszczelniania dławików, wentyli, przewodów itp. dla przegrzanej lub nasyczonej pary o najwyższym ciśnieniu. — Wyłącznie i jedynie używane w wojennej marynarce w Polii przez największe zakłady przemysłowe w kraju i zagranicą.

Posiadam wyłączne zastępstwo do sprzedaży tego szczeliwa dla Galicyi i Bukowiny.

Pierwsze Berneńskie Towarzystwo wyrobu maszyn

„Wannickwerk“ BRNO *Morawy (Austria)*

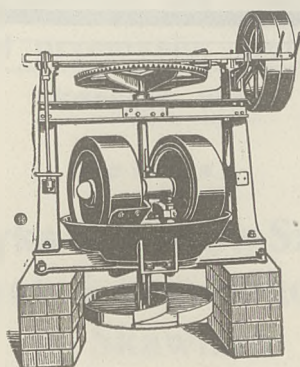
17. a.

Kompletne urządzenia cegielni

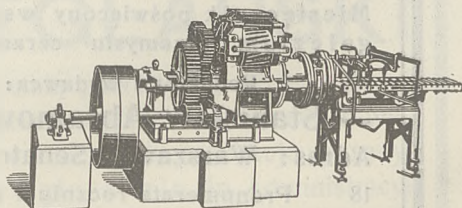
dachówkarni, drenarni, jak również fabryk szamotowych i wyrobów glinianych oraz wapienników.

Całkowite urządzenia fabryk cegieł wapienno-piaskowych.

Maszyny i kotły parowe, patent. lokomobile na parę przegrzaną, motory Diesela i t. p.



Ugniatacz



Prasa ceglarska z dwoma walcami zasilającymi.

Pierwszorzędne referenoye.

Prospekty darmo.



PIECE KRĘGOWE

dla wypalania cegieł, wapna i dachówek, kominy fabryczne, obmurowanie kotłów

projektuje i buduje
Pierwsza Galic. Spółka
budowy zakładów Keramicznych, Kominów fabrycznych i obmurowania kotłów
z o. p.
Lwów, Lenartowicza 15.

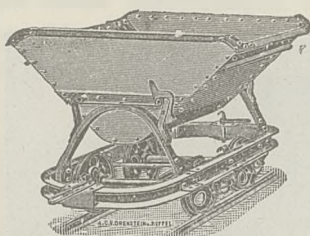
12

Orenstein i Koppel

we Lwowie, Róg ulicy Asnyka 2, Pańska 5.

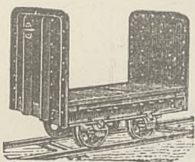
Fabryki Kolei
wążkotorowych
i lokomotyw

Praga, Wiedeń, Budapeszt
urządzą i dostarczają;



kolejki przenośne i stałe.

Wagoniki do transportu gliny, cegieł i dachówek mokrych i suchych.



Wynajmują:

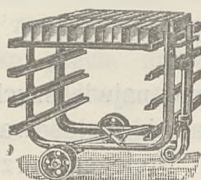
Kompletne kolejki na pewien
okres czasu.

Katalogi, kosztorysy etc.
bezpłatnie.

Używane materiały zawsze
na składzie.

19

Spłata amortyzacyjna.



Czasopismo Techniczne

Organ Towarzystwa Politechnicznego
WE LWOWIE.

-- Istnieje od roku 1883. --
wychodzi 10, 20 i 30 każdego miesiąca.

Przedpłata z przesyłką pocztową wynosi rocznie: 20 Kor. 17 marek. 8'5 rubli. 22 franki.

Numer pojedynczy kosztuje 1 koronę. 1 markę.
50 kopiejek. 1'2 franki.

6

Członkowie Towarzystwa Politechnicznego otrzymują „Czasopismo bezpłatnie.

(wkładka członka wynosi 18 koron rocznie).

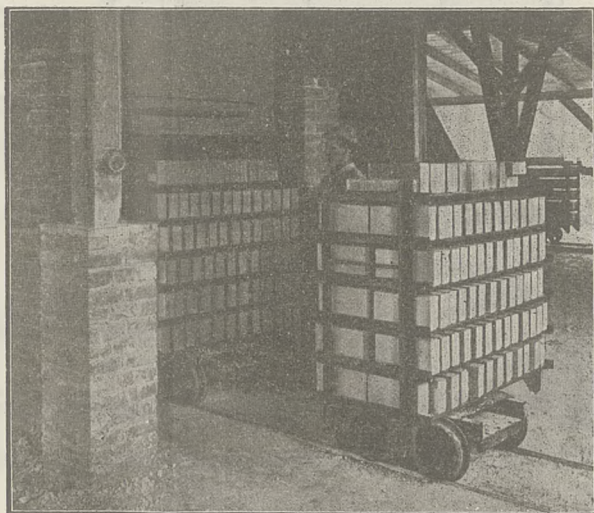
Adres Redakcyi i Administracyi:
Lwów, ulica Zimorowicza 1. 9.

Jakie względy należy mieć na uwadze przy budowie wapienników i pieców wapiennych.

(Odczyt inż. Bajera na Walnem Zgromadzeniu czeskiego Związku producentów wapna w Pradze.)
(Dokończenie).

Piec ten nadaje się szczególnie do wypalania większych ilości drobnego kamienia i do-

byczy jest piec kręgowy z opalaniem gazowym. Sam piec gazowy nie jest wpraw-

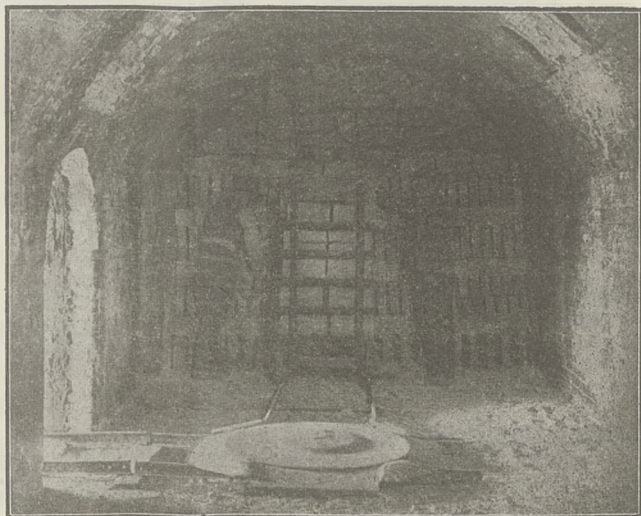


Rys. 22.

lomitę gdyż umożliwia pewne utrzymywanie temperatury wypalania.

W ostatnich latach jest do zaznaczenia bar-

dzie nowością, bo stosowany jest już od 25 lat do wypalania dachówek i t. p. wyrobów, do wypalania wapna jednak udało się go mi-



Rys. 23.

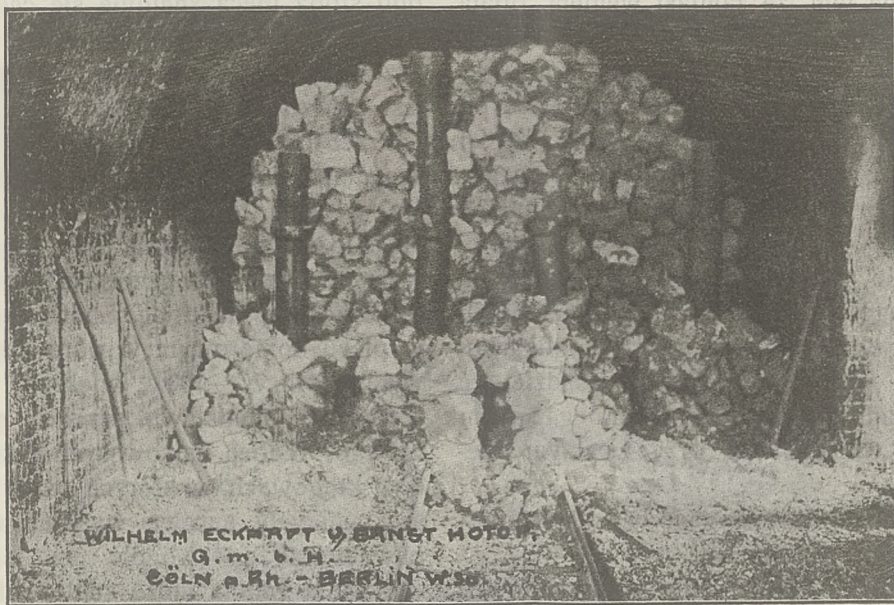
dzo wielki postęp w wapiennictwie, dzięki stawianym zadaniom, które praktyka pomyślnie rozwiązała. Jedną z takich nowszych zdo-

mo największych starań dopiero w ostatnich latach zastosować.

Prelegent przytacza w dalszym ciągu pe-

wien przypadek zastosowania pieca gazowego, gdzie się rozchodziło o wypalanie czystego wprawdzie, ale lekkiego, mułkowego tufu wapiennego, głównym zaś warunkiem było otrzymanie zupełnie czystego wapna, które

Ten sposób wypalania tufu okazał się bardzo praktycznym, gdyż odbywa się możliwie najniższym kosztem, prócz tego wapno jest zupełnie czyste, gdyż przy spalaniu gazu nie tworzy się ani popiołu, ani sadza.



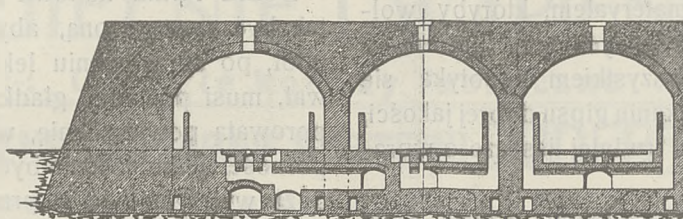
Rys. 24.

miało być użyte do celów chemicznych, mianowicie do wyrobu chlorku wapna.

„Zadanie to zostało w ten sposób rozwiązane, że do przywiezionego z kopalni tufu

Rys. 22 przedstawia nam wózek opuszczający suszarnię, zaś na rys. 23 widzimy, w jaki sposób te cegły w piecu są układane.

Do wytwarzania gazu używanym tam bywa



Rys. 25.

dodaje się 15—20% wody, poczem przerabia go na walcach i mieszałkach. Z tak przygotowanego materiału prasuje się cegły, które się układa na wózkach i zawozi do kanału, znajdującego się w środku pieca, gdzie się je gazami spalania z pieca odciąganiem — suszy. Wysuszone w ten sposób cegły zawozi się do pieca i układa.

węgiel brunatny, a otrzymany gaz posiada wartość opałową 1300—1400 kal.

Przejdziemy teraz do pieca kręgowego z opalaniem gazowym, jaki jest stosowany do wypalania kamienia wapiennego.

Doprowadzanie gazu z generatorów do pieca odbywa się biegnącym zewnątrz pieca kanałem, z którego gaz dochodzi do wnętrza

pieca małymi kanalikami i rurami przewodowymi. Przez wypalone komory dopływa gorące powietrze do wylotów gazowych, przez co uzyskuje się zupełnie dokładne spalanie. Pozatem obsługa pieca jest taka sama jak w zwykłym piecu kręgowym, różnica zaś polega tylko na tem, że zamiast węglem, opala się piec gazem. Korzyści z tego wynikające są głównie te, że można do generatorów używać opału najlichszego, a otrzymuje się po wypaleniu czysty, piękny towar. Na rys. 24 uwidocznione jest wnętrze takiego pieca gazowego wraz z rozmieszczeniem palników gazowych.

Sprawność pieca gazowego jest taka sama jak opalanego węglem; co do zużycia opału praktyka nie dostarczyła jeszcze podstawowych cyfr, ale już dziś można osądzić, że spalanie opału przy piecu gazowym nie będzie większe niż przy zwykłym kręgowym.

Ostatni rodzaj stosowanego w praktyce pieca jest piec komorowy.

Buduje się te piece albo z rusztami dla opalania węglem, lub też dla opalania gazo-

wego. Obydwa te rodzaje jednak nie znalazły większego zastosowania, a to z powodu wysokich kosztów budowy, które są prawie dwa razy tak wielkie, jak przy piecu kręgowym o tej samej sprawności. Prócz tego koszt utrzymania są bardzo znaczne, a ponieważ pod stopą pieca znajduje się cała sieć kanałów do doprowadzania powietrza do wylotów gazowych, więc też i spalanie opału jest bardzo wysokie.

Przez to zaś, że ogień musi przechodzić wielu drogami, obniża się sprawność pieca, rzadko też w nim da się wypalić komorę niżej 30 godzin, podczas gdy w piecu kręgowym zwykłym lub gazowym można wypalać po 2 komory na dobę. Spalanie opału w piecu komorowym w porównaniu z kręgowym jest o 70—100% większe.

Rys. 25 przedstawia przekrój pieca komorowego. Wobec najnowszych konstrukcji pieców kręgowych, w których nawet najtrudniejsze materiały surowe wypalać można, wątpliwem jest, czy wogóle piec komorowy do wypalania wapna może znaleźć dziś zastosowanie.

Przewrót w wyrobie form kaflowych i dachówczanych.

Od wielu lat istnieje w przemyśle ceramicznym dążenie do zastąpienia form gipsowych i metalowych innym materiałem, któryby wolnym był od wad właściwych tym formom, a mianowicie: Przedewszystkiem napotyka się na trudności w wyszukaniu gipsu dobrej jakości, a jeżeli go mamy, to trudniej jeszcze o wprawny odlewacz.

Z tymi dwoma czynnikami walczy stale każda fabryka kafla i dachówek. Jeżeli zaś jedno i drugie jest w porządku, to wychodzą znowu na światło dzienne zasadnicze wady form gipsowych: kosztowny wyrób, szybkie zużywanie się form z powodu niedostatecznej twardości i odporności, strata czasu, powstająca przez częste zmienianie form, a najważniejsze: niedokładność, nieczysta i niegładka powierzchnia wyrobu.

W metalowych formach urzeczywistniono

myśl bliższą celu, jednakowoż bez szczególnego skutku i powrócono znowu do starych form gipsowych. Tylko niektóre fabryki szukają napróżno zalet drogich form metalowych.

Dobra forma kaflowa i dachówczana musi tak być sporządzoną, aby formowany przedmiot, po sprasowaniu lekko od formy odstawał, musi posiadać gładką i w pewnej mierze porowatą powierzchnię, wielką twardość i odporność, jednocześnie być niedrogą i posiadać dużą wytrzymałość w pracy.

Powyższe zalety posiada tylko nowa, we wszystkich państwach patentowana forma kaolinowa, która została już w zagranicznych i krajowych fabrykach wypróbowaną i okazała się wyjątkowo odpowiednią tak, że posiada pełne prawo usunięcia wszystkich dotychczas istniejących form.

Forma ta jest sporządzona z odmulonego kaolinu i posiadając wysoki stopień twardości, dłuższy czas może być w użyciu.

Galicyjski zakład dla budowy pieców
przemysłowych i kominów fabrycznych

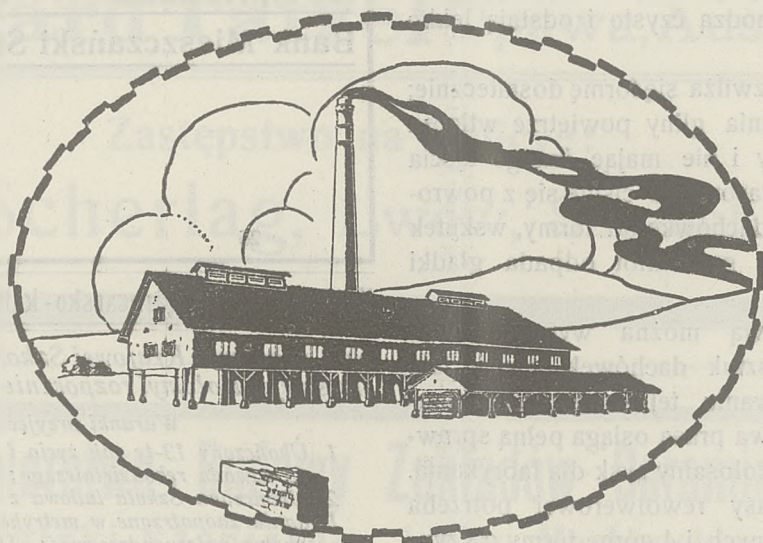
ALFONS CUSTODIS

Sapiehy 45.

ŁWÓW

Sapiehy 45.

Telegr: Custodis, Lwów. Telef. interurb. 105/II.



CEGIELNIE I WAPIENNIKI

⌘ Okrągłe kominy fabryczne ⌘

SZTUCZNE SUSZARNIE SYSTEMU DUDERSTADT

⌘ Najtańsza produkcja cegieł. ⌘

Automatyczny transport.

Dostawa wszelkich urządzeń maszynowych.

Badania surowców, orzeczenia techniczne.

Obmurowanie kotłów.

Kosztorysy i odwiedziny inżynierskie bezpłatnie.

KAZIMIERZ OSSOWSKI INŻYNIER OBROŃCA PATENTOWY

Petersburg Wozniesienskij Prospekt 20.
Berlin Potsdamerstr. No. 5.

11

Jedna forma wytrzymuje 20—30.000 tłoczeń i posiadając gładką i w pewnej mierze porowatą powierzchnię sprawia, że wyroby tą formą tłoczone wychodzą czysto i odstają lekko od niej.

Przed użyciem zwilża się formę dostatecznie; podczas prasowania gliny powietrze wtłacza się w pory formy i nie mając innego ujęcia po ukończeniu prasowania ciśnie się z powrotem, odpychając dachówkę od formy, wskutek czego formowany przedmiot odpada gładki i czysty.

Formą kaolinową można wyprodukować najmniej o 500 sztuk dachówek więcej tak, że przy zastosowaniu tej formy każda san-kowa i rewolwerowa prasa osiąga pełną sprawność, co stanowi kolosalny zysk dla fabrykanta.

Do jednej prasy rewolwerowej potrzeba miesięcznie 5 dolnych i 4 górne formy o czynności 150.000 do 100.000 przedmiotów tłoczonych.

Formę kaolinową osadza się w ramie żelaznej i zalewa cementem lub siarką.

Nadwyżka wydatków na żelazne ramy ginie w znacznych oszczędnościach, jakie przynosi fabrykantowi stałe używanie form kaolinowych.

Te zalety nie powinny ująć uwagi żadnego fabrykanta dachówek, albowiem użycie nowych form kaolinowych patentowanych leży w interesie każdej fabryki dachówek i przynosi nadzwyczajne oszczędności w przeciwstawieniu do używania form gipsowych lub metalowych.

Bliższych informacji dla wszystkich państw udzielają chętnie właściciele patentu Bracia Mráček, Třemošná koło Pilzna, Czechy, a na państwo rosyjskie: inżynier Arnold Richter, Mstyczów, p. Sędziszów, gub. Kielecka.

Duża „Fabryka pieców i kuchni kaflowych“ na przedmieściu Stanisławowa z inwentarzem fabrycznym i maszyną do wyrobu kafli natychmiast do wydzierżawienia lub sprzedania. --- Wiadomość: Bank Mieszczański Stanisławów.

26

Krajowa szkoła garncarsko-kaflarska w Kołomyi.

Rok szkolny w Krajowej Szkole garncarsko-kaflarskiej w Kołomyi rozpocznie się 1 wrześniab. r.

Warunki przyjęcia:

1. Ukończony 13-ty rok życia i fizyczne uzdolnienie do zawodu rękodzielniczego;
2. Ukończona Szkoła ludowa z dobrym postępem.
Podania zaopatrzone w metrykę i ostatnie świadectwo szkolne należy adresować: „Do Dyrekcji krajowej Szkoły garncarsko-kaflarskiej, w Kołomyi.“
Ubędzy uczniowie zamiejscowi za niewielką opłatą otrzymują całe utrzymanie w Bursie.
Uczniowie nmieszcczeni w Bursie winni posiadać własną pościel.
Wydziały powiatowe, gminy i inne instytucje publiczne za utrzymanie swych stypendystów w Bursie opłacają po sto (100 kor.) rocznie.

Kołomyja, 24 czerwca 1913 r.

38

FACHOWIEC CEGLARSKI

z długoletnią praktyką, obznajomiony z wyrobem i wypalaniem wszelkich wyrobów ceramicznych poszukuje posady. Łaskawe zgłoszenia do Administracji Przeglądu Ceramicznego pod „Ceglarz“.

36